Mécapâte
MERAND
Dough processing experts

MANUEL D'INSTRUCTIONS

MACHINE CIABATTA

MODEL S250

Nº S250-01011208

CE

Mérand Mécapâte Z.I. de la Turbanière. Brécé - BP 93329
35 533 Noyal-sur-Vilaine. FRANCE Web: www.merand.fr

INDICE

0. DECLARATION "CE" DE CONFORMITÉ 2

1. INSTRUCTIONS POUR LE MISE À SERVICE ET MANTENANCE DU: 3

2. DESCRIPTION 4

3. INSTALLATION ET STOCKAGE DE LA MACHINE 5

3.1. INSTALLATION ET MISE EN SERVICE 5
3.2. STOCKAGE DE LA MACHINE 5

4. RÉGULATION ET AJUSTEMENTS MÉCANIQUES 6

4.1. CONVOYEUR D'ENTRÉE 6
4.1.1. TENSION DE LES CONVOYEURS 6
4.1.2. CENTRÉ DE LE CONVOYEUR 6
4.2. COUPEUR LONGEUR 7
4.2.1. CHANGE AXE COUPEUR 7
4.2.2. AJUSTEMENT MESURE COUPERETS 7
4.3. CONVOYEUR GARE DU COUPER 8
4.3.1. TENSION DU CONVOYEUR 8
4.3.2. CENTRE DE LE CONVOYEUR 8
4.4. CONVOYEUR SÉPARATRICE 9
4.4.1. AJUSTEMENT POSITION COURROIES 9
4.5. CONVOYEUR D'ENTRÉ GUILLOTINE 9
4.5.1. TENSION DE LE CONVOYEUR 9
4.5.2. CENTRE DE LE CONVOYEUR 10
4.6. GUILLOTINE ELECTROMÉCANIQUE 10
4.6.1. CHANGER LA MATRICE 10
4.6.2. AJUSTEMENT DE LA MATRICE 11
4.7. CONVOYEUR DEPOSÉ 11
4.7.1. AJUSTEMENT HAUTEUR TOMBÉE PRODUIT 11
4.8. CONVOYEUR RAMASSAGE 12
4.8.1. TENSION DE LA CONVOYEUR 12
4.8.2. CENTRE DE LE CONVOYEUR 12

5. UTILISATION DE LA MACHINE 13

5.1. DESCRIPTION DES LOS COMMANDEMENTS 13
5.2. CONSOLE PROGRAMATION. 14
5.2.1. MENU SELECTION PROGRAMMES 14
5.2.2. MENU MARCHE/ARRÊT GRUOPES 15
5.2.3. MENU SELECTION PARAMETRES 15

6. PROPRETÉ ET MAINTENANCE 17

6.1. PROPRETÉ DE LA MACHINE 17
6.2. MANTENANCE 18

7. ÉLÉMENTS DE SÛRETÉ 19

8. RECOMMANDATIONS RELATIVES À LA SÛRETÉ D'ACCOMPLISSEMENT OBLIGATOIRE 20

9. LISTING D'ACCESSOIRES 21

0. DECLARATION "CE" DE CONFORMITÉ

(SELON LA NORMATIVE 89/392/CEE, ANEX II SUB A)

NOUS DÉCLARONS sous notre responsabilité que la machine:

MACHINE CIABATTA SERIE 250

MARQUE:	
TYPE:	S250
Nº SÉRIE:	S250-01011208
ANNÉE DE CONSTRUTION:	2009

Il s'adapte aux normes harmonisées ou les documents normatifs:

EN-292-1 Sécurité des machines. Concepts basiques, des principes généraux pour le dessin.
EN-292-2 Sécurité des machines. Concepts basiques, des principes généraux pour le dessin.
EN-60204/1 Équipament électrique des machines industrielles.
EN-418 Securité des machines: Équipament d'arrêt d'urgence. Aspects fonctionnels. Principes pour le dessin.

Et est conforme aux conditions requises essentielles des Comités directeurs :

89/392/CEE du "Securité des machines"
91/368/CEE du "Securité des machines" (modification)
93/44/CEE du "Securité des machines" (modification)
93/68/CEE du "Marqué CE" (modification)
73/23/CEE du "Securité du matériel électrique"

Noyal sur vilaine, a 15 du Julliet du 2009

Signé:

1. INSTRUCTIONS POUR LE MISE À SERVICE ET MANTENANCE DU:

MACHINE CIABATTA SERIE 250

NOTE IMPORTANTE : LIRE CE MANUEL AVANT DE METTRE LA MACHINE À SERVICE. CONSERVER POUR DES USAGES FUTURS.

1. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

DIMENSIONS OUVERTE (Longeur x Large x haut)	6 *x 1,35 x 1,5 m.*
DIMENSIONS PLIÉE (Longeur x Large x haut)	4,75 *x 1,35 x 2,3 m.*
HAUT DU TRAVAIL	*940 mm*
LARGE DU TRAVAIL	*850 mm*
TENSION DU ALIMENTATIÓN	*380V III+N+GND*
INTENSITÉ NOMINAL	6,6 *A*
PUISSANCE TOTAL	2,5*Kw*
TEMPÉRATURE SERVICE	*+5 a +40ºC*
TEMPÉRATURE DU STOCKAGE	*-25 a +55ºC*
DEGRÉ D'HUMIDITÉ ADMISSIBLE	*30% a 95%*
NIVEAU AUDITIF	*<70 dB*

2. DESCRIPTION

La machine est dessinée et construite pour à la fabrication du pain ciabatta et d'autres types du pain artisan et hydraté. La machine permet d'obtenir un drap de masse avec grosseur et une largeur uniforme à partir des portions originaires d'une masseuse, une trémie des portions ou un autre système d'alimentation automatique de masse. Ce drap est coupé d'abord longitudinalement et après on réalise une coupure transversale, oblique ou autre en dépendant du coin.

La machine est programmable électroniquement pour déterminer les caractéristiques du produit à se ranger tels comme vitesses des rubans, longueur du produit. La machine est composée des groupes suivants:(***figure 1***)

1. Convoyeur d'entrée.
2. Calibrateur.
3. Convoyeur gare du coupeur.
4. Convoyeurs séparatrices.
5. Convoyeur entrée Guillotine.
6. Guillotine Électrique.
7. Convoyeur Déposé.
8. Convoyeur Ramassage.

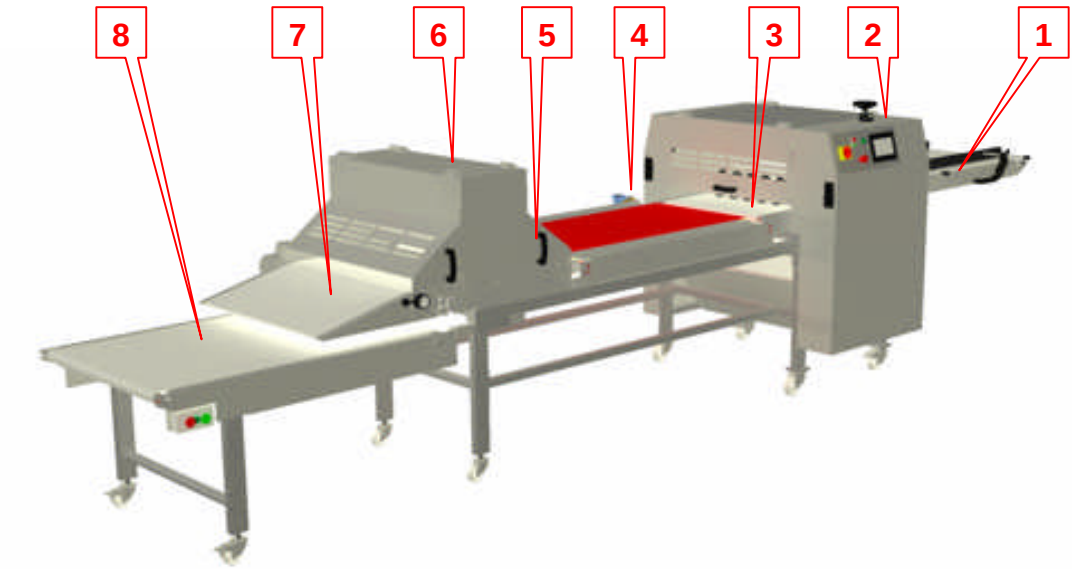


figure1

La machine est dessinée pour l'incorporation possible postérieure d'autres accessoires pour la formation d'autres produits. Se mettre en rapport avec Mérand Mecapâte pour cette possibilité

3. INSTALLATION ET STOCKAGE DE LA MACHINE

3.1. INSTALLATION ET MISE EN SERVICE

L'installation et une mise dans un service de la machine sera effectuée par le service technique de **Mérand-Mecapâte** ou par un personnel autorisé.

La machine dispose des roues tournantes avec frein pour faciliter le transport de la même.

La connexion électrique générale de la machine sera faite dans le relier disposé depuis telle fin dans le bôite électrique marqué GND N avec un tuyau d'arrosage de 3 x 2.5mm.

Pour plus de détails voir un schéma électrique.

3.2. STOCKAGE DE LA MACHINE

Au cas où avoir à rester la machine hors d'usage durant le temps prolongé est importante observer les recommandations suivantes :

- Nettoyer parfaitement la machine de restes de masse ou de farine.
- Garder dans un endroit sans humidité et des températures extrêmes.
- Couvrir la machine d'un tissu ó un plastique pour la protéger de la poussière et la saleté.
- Déconnecter l'alimentation électrique et pneumatique.
- Ne pas laisser de matrice placée dans la guillotine.
- Protéger les matrices avec une légère cape d'huile SAE 40.

4. RÉGULATION ET AJUSTEMENTS MÉCANIQUES

La machine vient ajustée de fabrique ou dans sa mise en service par le personnel technique. Cependant existent quelques ajustements qui peuvent être effectués par la suite s'ils varieront les conditions d'usage. Ensuite les dits ajustements le groupe sont détaillés à un groupe.

4.1. CONVOYEUR D'ENTRÉE

4.1.1. TENSION DE LES CONVOYEURS

Le convoyeur d'alimentation peut être tendue ó relâchée si les toiles à voile patinaient sur les rouleaux ó elles resteront freinées.

Pour cela nous agirons sur les vis tenseur À (Figure 1) prêts aux deux côtés de la machine. Nous relâcherons l'écrou B et au moyen de la vis nous tendrons ó relâcherons la toile à voile toujours uniformément aux deux côtés.
Recommencer à serrer toujours l'écrou B quand l'opération a été achevée de tendu.

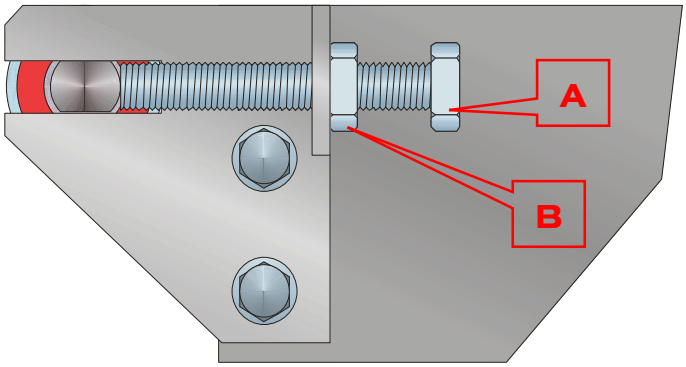


figure 1

Important : Ce n'est pas convenable laisser la bande excessivement tendue.

4.1.2. CENTRÉ DE LE CONVOYEUR

Si la bande avait la tendance de se déplacer latéralement sur les rouleaux, on procédera à son centré de la forme suivante : Tendre lentement la bande une transporteuse seulement du côté où il se déplace jusqu'à ce que l'on observe qu'il commence à se déplacer vers le côté contrarié. Dans ce moment destensar légèrement du même côté, jusqu'à ce que nous observions qu'elle se maintient centrée. Répéter le processus si c'était nécessaire.

Le processus de centré des toiles à voile est lent et requiert avoir une patience.

4.2. COUPEUR LONGEUR

4.2.1. CHANGE AXE COUPEUR

Pour le change d'un produit il est nécessaire de changer l'axe de couperets de coupure longitudinale. Le procédé est le suivant :

- Libérer le crochet qui fixe la guillotine et la monter vers le haut pour pouvoir accéder avec commodité à l'axe de coupure.

- Lever les leviers A (Figure) 2) jusqu'à ce que les extrémités de l'axe de couperets sortent de la fixation latérale.

- Nous avons maintenant les rouleaux libres pour pouvoir les retirer, et substituer par un autre axe pour un nouveau produit.

- Le processus de montage est le même à l'inverse.

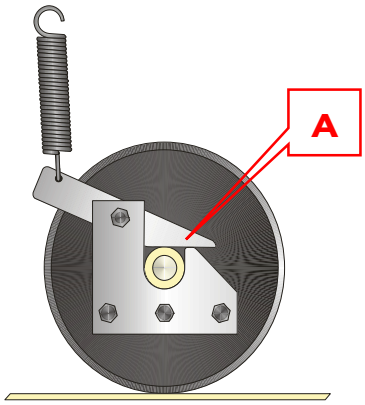


figure 2

4.2.2. AJUSTEMENT MESURE COUPERETS

Libérer les couperets de l'axe en relâchant les vis les prisonniers A (Figure 3). Mouvoir les couperets à sa nouvelle position, recommencer à serrer les vis des prisonniers.

IMPORTANT : Effectuer cette opération avec l'axe les couperets outre la station de coupure.

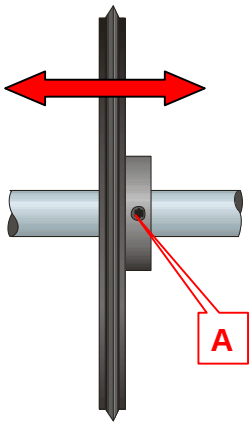


Figure 3

4.3. CONVOYEUR GARE DU COUPER

4.3.1. ***TENSION DU CONVOYEUR***

Le convoyeur de sortie peut être tendue ó relâchée si les toiles à voile patinaient sur les rouleaux ó elles resteront freinées. Pour cela tirer le couvercle latéral et agir sur les vis tenseur A (Figure 4) prêts aux deux côtés de la machine, par la partie intérieure du latéral du ruban. Nous relâcherons l'écrou B et au moyen de la vis nous tendrons ó relâcherons la toile à voile toujours uniformément aux deux côtés.

Recommencer à serrer toujours l'écrou B quand l'opération a été achevée de tendu.

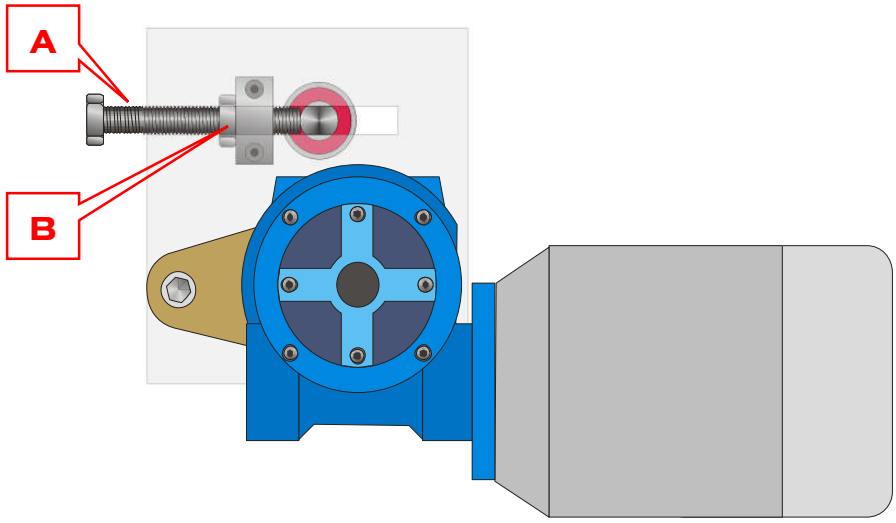


Figure 4

Important : ce n'est pas convenable laisser la bande excessivement tendue.

4.3.2. ***CENTRE DE LE CONVOYEUR***

Si la bande avait la tendance de se déplacer latéralement sur les rouleaux, on procédera à son centré de la forme suivante : Tendre lentement la bande une transporteuse seulement du côté où il se déplace jusqu'à ce que l'on observe qu'il commence à se déplacer vers le côté contrarié. Dans ce moment destensar légèrement du même côté, jusqu'à ce que nous observions qu'elle se maintient centrée. Répéter le processus si c'était nécessaire.

Le processus de centré des toiles à voile est lent et requiert avoir une patience.

4.4. CONVOYEUR SÉPARATRICE

4.4.1. AJUSTEMENT POSITION COURROIES

Les courroies du ruban séparateur doivent être mues pour ajuster la machine aux formats distincts. Pour cela nous déplaçons les courroies A (Figure 5) en les distribuant selon le nombre de files et large désirés.

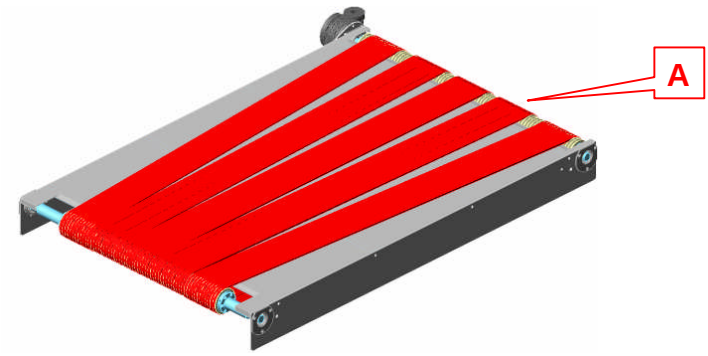


Figure 5

4.5. CONVOYEUR D'ENTRÉ GUILLOTINE

4.5.1. TENSION DE LE CONVOYEUR

Le convoyeur d'entré de le convoyeur peut être tendue ó relâchée si les toiles à voile patinaient sur les rouleaux ó elles resteront freinées. Pour cela tirer le couvercle latéral et agir sur les vis tenseur A (Figure 6) prêts aux deux côtés de la machine, par la partie intérieure du latéral du ruban. Nous relâcherons l'écrou B et au moyen de la vis nous tendrons ó relâcherons la toile à voile toujours uniformément aux deux côtés.

Recommencer à serrer toujours l'écrou B quand l'opération a été achevée de tendu.

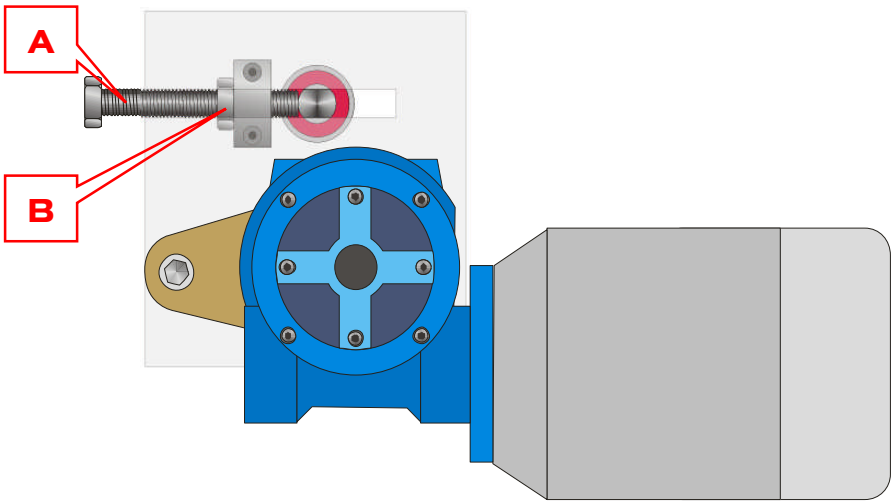


Figure 6

Important : ce n'est pas convenable laisser la bande excessivement tendue.

4.5.2. CENTRE DE LE CONVOYEUR

Si la bande avait la tendance de se déplacer latéralement sur les rouleaux, on procédera à son centré de la forme suivante : Tendre lentement la bande une transporteuse seulement du côté où il se déplace jusqu'à ce que l'on observe qu'il commence à se déplacer vers le côté contrarié. Dans ce moment destensar légèrement du même côté, jusqu'à ce que nous observions qu'elle se maintient centrée. Répéter le processus si c'était nécessaire.

Le processus de centré des toiles à voile est lent et requiert avoir une patience.

4.6. GUILLOTINE ELECTROMÉCANIQUE

4.6.1. CHANGER LA MATRICE

Le procédé pour le changement de la matrice est le suivant: Ouvrir la porte de la guillotine, et appuyer le bouton noir du le paneaux adjacent à cela; le maintenir appuyé jusqu'à ce que les lames atteigne son plus haut point, en facilitant ainsi sa manipulation.

Dévisser le pommeau A (Figure 7) pour libérer la matrice de ses ancrages. Tirer de la matrice faisait devant en la tirant des pivots B (Figure 7) avec ce qui nous restera libre. La retirer et la substituer par la nouvelle matrice, pour cela, introduire la matrice dans les pivots B et visser le pommeau A jusqu'à ce que la matrice bien sujette reste.

Remarque: Avant de mettre en place la guillotine il est convenable de vérifier que la nouvelle matrice est correctement réglée. (Voir le partie suivante).

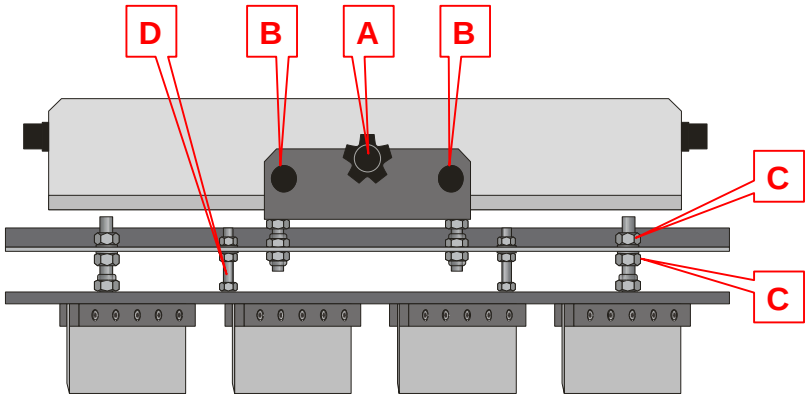


Figure 7

4.6.2. AJUSTEMENT DE LA MATRICE

Pour une coupure correcte de la matrice, cela existe à avoir correctement été régle par rapport à la surface de la convoyeur. Au moyen des écrous C (Figure 7) nous Pouvons régler la hauteur de chacun des extrémités de la matrice jusqu'à ce qu'une transporteuse soit complètement à un niveau avec la bande et qu'il y ait une grosse réalité, la bande et la guillotine équivalente à une feuille fine de papier. Si la coupure n'était pas uniforme dans toute la largeur, nous procéderons à baisser du côté où j'ai moins coupé, jusqu'à obtenir une coupure égale. Au moyen des vis D nous pouvons ajuster la coupure dans la zone centrale du coin.

Remarque: Selon le type de masse à couper il est possible que la guillotine doit être plus basse du conseillé dans la partie antérieure, veiller chaque fois n'arrive pas à marquer la convoyeur.

4.7. CONVOYEUR DEPOSÉ

4.7.1. AJUSTEMENT HAUTEUR TOMBÉE PRODUIT

La hauteur de l'extrémité du ruban peut être réglée pour ajuster la chute du produit sur le plateau. Au moyen du levier A (Figure 8) situé dans le latéral du ruban nous pouvons monter et descendre l'extrémité du ruban pour l'adapter aux formats distincts de plateaux ou de tables.

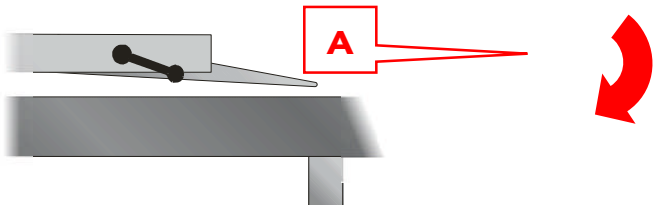


Figure 8

4.8. CONVOYEUR RAMASSAGE

4.8.1. TENSION DE LA CONVOYEUR

Le convoyeur de sortie de les plateaux peut être tendue ó relâchée si les toiles à voile patinaient sur les rouleaux ó elles resteront freinées. Pour cela tirer le couvercle latéral et agir sur les vis tenseur A (Figure 9) prêts aux deux côtés de la machine, par la partie intérieure du latéral du ruban. Nous relâcherons l'écrou B et au moyen de la vis nous tendrons ó relâcherons la toile à voile toujours uniformément aux deux côtés.

Recommencer à serrer toujours l'écrou B quand l'opération a été achevée de tendu.

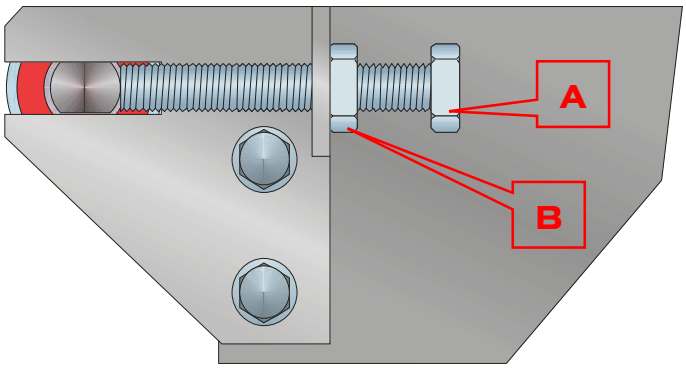


Figure 9

Important : ce n'est pas convenable laisser la bande excessivement tendue.
.

4.8.2. CENTRE DE LE CONVOYEUR

Si la bande avait la tendance de se déplacer latéralement sur les rouleaux, on procédera à son centré de la forme suivante: Tendre lentement la bande une transporteuse seulement du côté où il se déplace jusqu'à ce que l'on observe qu'il commence à se déplacer vers le côté contrarié. Dans ce moment destensar légèrement du même côté, jusqu'à ce que nous observions qu'elle se maintient centrée. Répéter le processus si c'était nécessaire.

Le processus de centré des toiles à voile est lent et requiert avoir une patience.

5. UTILISATION DE LA MACHINE

5.1. DESCRIPTION DES LOS COMMANDEMENTS

Pour la mise à tension de la machine il est nécessaire d'actionner l'interrupteur principal A (Figure 9) situé dans le tableau de bord dans le latéral de la machine. Le bouton de réarmement s'éclairera alors, quand la machine a appuyé de cela elle est disposée pour fonctionner.

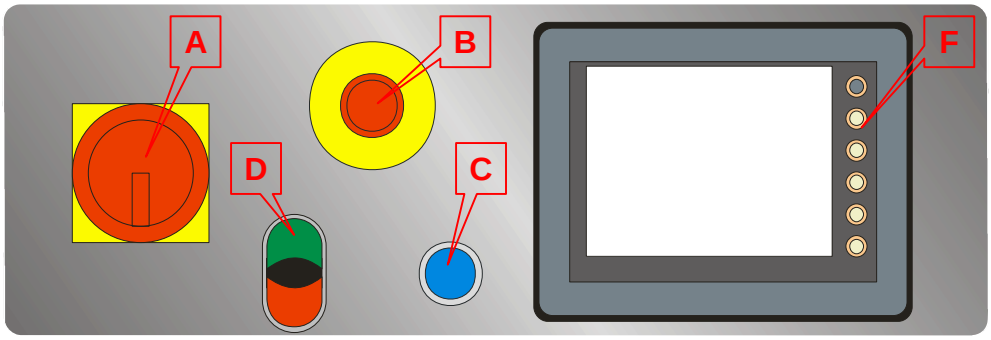


Figure 9

Le maniement de la machine est effectué depuis le carré de commandement, situé dans le paneaux situé dans le latéral du calibrateur. Les commandements sont les suivants :

Interrupteur géneral: Il Déconnecte l'alimentation de la machine. Après l'avoir recommencée à connecter il sera nécessaire de la réarmer avant de commencer à travailler.

Bouton d'urgence: Il provoque l'arrêt d'urgence de la machine. Pour recommencer à mettre la machine à service on est desenclavarlo nécessaire et de recommencer à actionner le bouton de réarmement.

Bouton de réarmement: Pour réarmer la machine après un arrêt.

Bouton marche/arrêt: Pour mettre en place ó arrêter la machine. Aussi unes boutons s'est installé de marche/arrêt à la fin du convoyeurn de sortie pour faciliter le ramassage du produit.

Bouton guillotine: Situé dans le latéral de la porte de sortie de la machine. Il sert à initier, le compteur de longueur de coupure de la guillotine. Après avoir serré le bouton la guillotine effectue une coupure et commence à raconter que la longueur spécifiée dans le paramètre une longueur coupe.

Console de programation: Un accès pour introduire et pour modifier les paramètres et les vitesses pour les types distincts de produits que la machine peut faire et pour mettre en place les groupes distincts de la machine.

5.2. CONSOLE PROGRAMATION.

Après avoir donné une tension à la machine l'écran suivant apparaîtra dans la console de programmation :

Dans la partie inférieure de la même nous trouvons quelques icônes qui nous donnent l'accès aux fonctions distinctes de la console.

A-MENU PRINCIPAL : Il accède à l'écran initial.

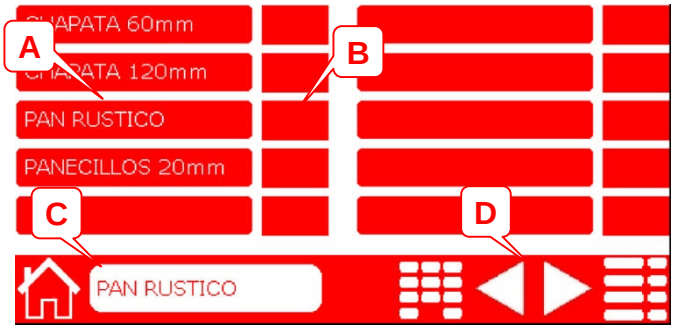
B-MENU SÉLECTION PROGRAMME : Il indique l'actuel programme et accède au menu de sélection de programmes.

C-MENU MARCHE/ARRÊT DES GROUPES : Il accède au menu de sélection de marche et l'arrêt(la mésange,le chômage) des groupes distincts de la machine.

D-MENU SÉLECTION DES PARAMÈTRES : Il accède au menu de sélection et la modification des paramètres distincts de la machine.

5.2.1. MENU SELECTION PROGRAMMES

Après avoir appuyé sur l'icône de **SÉLECTION de PROGRAMME** nous accéderons à l'écran suivant :



Dans elle nous trouvons le listing de programmes. En battant sur le nom de un programme À un clavier alphanumérique apparaîtra, celui qui nous permet de changer le nom du dit programme, ou de mettre le nouveau l'un si le programme n'était pas défini encore.
Nous sélectionnerons un programme en battant sur la case adjacente B, le nom du dit programme apparaîtra de l'époque dans C case de la partie inférieure en indiquant qu'il est sélectionné. Au moyen des flèches D nous passons aux 10 programmes suivants ou antérieurs. Ce menu commence toujours à la page de l'actuel programme..

5.2.2. MENU MARCHE/ARRÊT GRUOPES

Pour mettre en place et pour arrêter les groupes distincts de la machine appuyer de l'icône du **MENU MARCHE ARRÊT** au menu principal de la machine. L'écran suivant apparaîtra de l'époque. En battant sur chacun de les groupes ces ils(elles) deviendront verts quand le groupe ce dans une marche et ils resteront rouges quand ils seront éteints.

5.2.3. MENU SELECTION PARAMETRES

En appuyant sur l'icône **LA SÉLECTION des PARAMÈTRES** du menu principal nous accédons à l'écran suivant : Quelques cases apparaissent dans elle avec le nom des parties distinctes de la machine. En battant sur les valeurs nous pouvons varier les dits paramètres de fonctionnement des parties distinctes. Les paramètres qui peuvent être variés sont les suivants :

CONVOYEUR ENTRÉE:
Il indique la vitesse du convoyeur d'entrée au calibrateur. Il exprime la vitesse dans HZ de fonctionnement du moteur.

SÉPARATION PELLES:
Il indique la distance dans des millimètres entre les pelles latérales. Cette mesure, il n'a aucun effet sur les mécanismes de la machine, soi en devant manuellement adapter.

CALIBRATEUR: Il indique la vitesse du multi-rouleau supérieur du calibradora. Il exprime la fréquence dans HZ de fonctionnement du moteur.

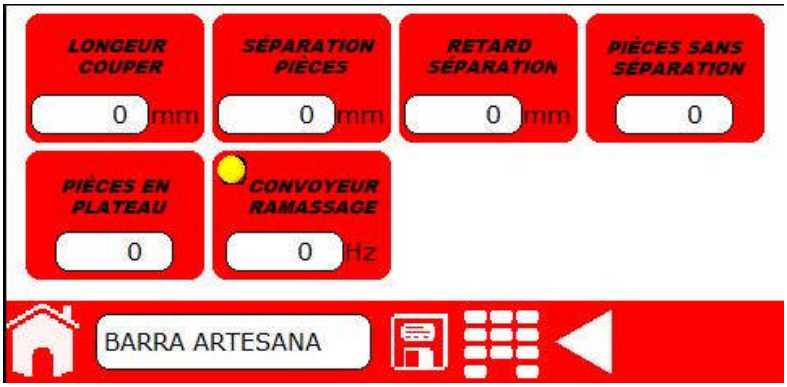
HAUTEUR ROLEAUX: Il indique que la valeur qui doit marquer l'indicateur digital du multi-rouleau i exprime la hauteur de laminage de la machine. Cette mesure, il n'a aucun effet sur les mécanismes de la machine, soi en devant manuellement adapter.

CONVOYEUR COUPER: Il indique la vitesse du convoyeur de sortie du coupeur longitudinal. Il exprime la vitesse linéaire dans Hz de fonctionnement du moteur.

CONVOYEUR SÉPARATRICE: Il indique la vitesse du convoyeur séparatrice. Il exprime la vitesse dans Hz du moteur qui traîne les courroies des transporteuses.

CONVOYEUR GUILLOTINE: Il indique la vitesse du convoyeur de la guillotine. Il exprime la vitesse linéaire dans Hz de fonctionnement du moteur.

VITESSE GUILLOTINE: Il indique la vitesse de la guillotine. Il exprime la vitesse linéaire dans Hz de fonctionnement du moteur.



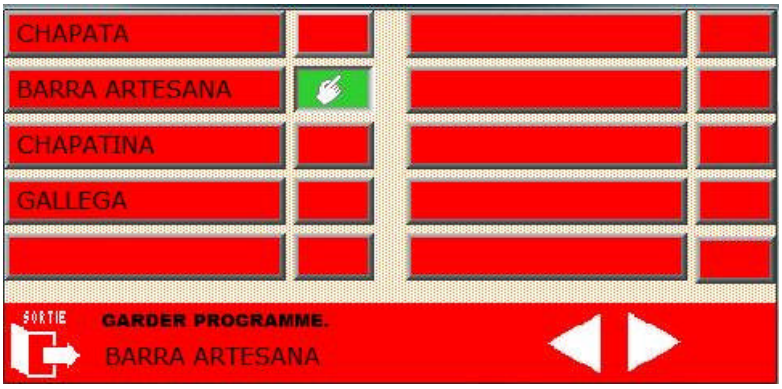
LONGEUR COUPER:
Il indique la distance dans les millimètres que le tapis roulant avancera entre chaque coupure de la guillotine.
SÉPARATION PIÈCES:
Il indique la distance dans des millimètres entre chacune des files d'un produit à la sortie de la guillotine.

RETARD SEPARATION: Il indique la distance dans des millimètres depuis que la guillotine coupe jusqu'à ce que la machine avance, ce paramètre s'emploie à ajuster la séparation des files.

PIÈCES SANS SÉPARATION: Ce paramètre sert aux formats spécifiques de groupes de pièces sans séparer. Sa valeur normale est l'un.

CONVEYEUR RAMASSAGE: Il indique la vitesse du convoyeur de ramassage dans des plateaux. Exprime la vitesse Hz du moteur qu'une transporteuse traîne la bande.

Tous les paramètres qui s'adaptent dans ce menu restent dans la mémoire interne de l'écran jusqu'à ce que se change d'un programme ce que sobrescribirá les dites valeurs avec ceux-là du nouveau programme. Si elles veulent se conserver, les modifications qui sont réalisées à un programme il est TRÈS IMPORTANT de garder le programme après avoir réalisé les modifications. Pour garder un programme appuyer de l'icône À, l'écran suivant apparaîtra de l'époque :



En battant sur le nom d'un programme À un clavier alphanumérique apparaîtra, celui qui nous permet de changer le nom du dit programme, ou de mettre le nouveau l'un si le programme n'était pas défini toujours.
En battant sur la case adjacente B nous sélectionnons le programme où nous voulons garder l'information, cela peut consister en ce qu'il est actuellement sélectionné (dont le C nom apparaît dans la partie inférieure), l'un distinct ou le nouveau l'un. Au moyen des flèches D nous passons aux 10 programmes suivants ou antérieurs. Ce menu commence toujours à la page de l'actuel programme.

6. PROPRETÉ ET MAINTENANCE

6.1. PROPRETÉ DE LA MACHINE

Après chaque usage ó, après avoir fini la journée, les opérations suivantes de propreté devront être effectuées :

1. Retirer de la machine et nettoyer tous les accessoires usés : des axes coupeurs, une matrice de coupure, etc.. ... les dits accessoires peuvent se laver avec eau et savon non toxique devant soigneusement être séché une fois propres.

2. Aspirer ó souffler tous les restes de la farine qu'ils étaient dans la machine.

3. Retirar cualquier resto de masa que se encontrara encima la mesa ó en algún rincón.

4. Nettoyer les bandes des transporteuses, d'abord avec une brosse pour retirer le sucre et la farine, tout de suite avec un chiffon humide et un savon neutre non toxique. Faire avancer les toiles à voile pour les nettoyer dans tout son parcours et pour nettoyer au-dessous de la toile à voile.

5. Pour la propreté des tables et autres éléments de la structure dans inoxydable on recommande d'utiliser un produit spécifique pour la propreté en acier inoxydable.

6. Périodiquement aspirer ó souffler la farine et la poussière qui pouvait s'être introduite au carré électrique.

6.2. MANTENANCE

La machine a été dessinée pour que le niveau de maintien normal soit bas, en se plaçant en majeure partie des éléments graissés de par vie ó tenseurs d'une chaîne automatiques.

Cependant existent certaines opérations qu'avec une bonne propreté de la machine ils contribueront à une vie plus prolongée de la la même.

Dans le calibrateur:

Graisser mensuellement la chaîne de transmission, utiliser de la graisse lítica. Engasar mensuellement les colonnes roscadas d'une graduation. Réviser la tension et centré de la toile à voile chaque semaine.

Dans la table du travail:

Réviser chaque semaine la tension et centré de la toile à voile. Toutes les opérations ici détaillées devront être effectuées par une plus courte périodicité de l'indiquée si les conditions de service de telle machine l'exigeaient.

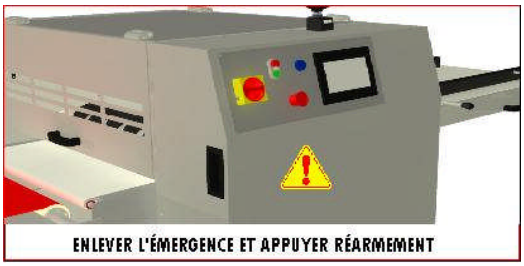
7. ÉLÉMENTS DE SÛRETÉ

La machine dispose des couvercles fixes qui protègent les éléments mobiles, les transmissions, les courroies, les moteurs, le carré électrique, et autres éléments qui pouvaient impliquer un risque et dont la manipulation n'est pas nécessaire pour l'usage habituel de la machine.

Ces couvercles sont fixés par des vis Allen en étant nécessaire une clef adéquate pour pouvoir les démonter. Cette opération pourra seulement effectuer un personnel qualifié pour les opérations de maintien et de réparation, et toujours avec la machine arrêtée et déconnectée.

De la même manière il reste formellement défendu de mettre la machine à une marche sans les couvercles placés et fixés avec ses vis. Il dispose aussi de quelques défenses rabattables à l'entrée et à la sortie du calibre et de rouleaux coupeurs pour faciliter les opérations d'alimentation de la machine et de propreté.

Ces défenses disposent des uns un micro les rupteurs électriques qui empêchent la mise en place de la machine s'ils sont ouverts, et provoquent l'arrêt au cas où être ouvert par la machine dans une marche. Dans ces cas les messages suivants apparaissent dans le display de la console de programmation :



IMPORTANT : Pour se mettre en marche nouvellement la machine après un arrêt d'urgence est nécessaire fermer les micro-interrupteurs ouverts.

IMPORTANT : Surveiller qu'il n'y a pas d'objet : les Outils, les chiffons, des brosses, etc. .... au-dessus des bandes avant de les mettre en place.

Les zones distinctes de danger de la machine sont dûment indiquées avec pictogrammes. Ne pas retirer ó biffer les dits signaux.

8. RECOMMANDATIONS RELATIVES À LA SÛRETÉ D'ACCOMPLISSEMENT OBLIGATOIRE

1-Le CIABATTA SÉRIE 250 a été construit pour la formation de produits variés de masse de pain hydraté et d'autres masses de boulangerie. Tout autre usage est défendu. Les accidents qui résultent d'une utilisation non prévue par le constructeur il ne sont pas imputables à même, en étant à un compte et un risque de l'usager.

2-La machine a été prévue pour être utilisé par des personnes adultes et instruites par un personnel qualifié. Son usage est défendu ó une manipulation par des mineurs.

3-L'usage, un maintien et une réparation de la machine sera faite selon l'indiqué dans ce manuel. Toute intervention non décrite dans le même devra être autorisée par **Mérand-Mêcapâte.**

4-les travaux la partie électrique de la machine seront seulement effectués par un personnel qualifié et en respectant les normes de sécurité établies.

5-la retirée des fixes enveloppants sera seulement faite par un personnel qualifié et toujours avec la machine hors service, ayant à être placés avant de la mettre en place.

6-Les dispositifs de sécurité ne doivent pas être modifiés ó annulés une mécanique ni électriquement.

7-Ne pas mettre les mains sous les protections.

8-Los des travaux de maintien seront faits par la machine déconnectée tant électriquement comme pneumátiquement.

9-N'inporte de quel pièce avariée sera seulement substituée par un rechange original.

10-Il est totalement défendu réaliser n'importe quelle modification mécanique, électrique ó dans le logiciel sans le consentement du **Mérand-Mêcapâte** décline toute responsabilité sur n'importe quelle situation provoquée par le non accomplissement de certaine quelqu'une des recommandations antérieures..

9. LISTING D'ACCESSOIRES

Denominación	Reference	Marque
CORREA DENTADA	T10 ANCHO 16mm DESARROLLO CERRADO :2150mm	
CORREA DENTADA (METROS)	T10 ANCHO 16mm	
ASA MONTAJE FRONTAL	EBP. 140-8-C1 (CODIGO 260211-C1)	ELESA
ASA MONTAJE FRONTAL	EBP. 200-8-C1 (CODIGO 260311-C1)	ELESA
ASA EMPOTRADA	ERB. 130-C1 (CODIGO 261511-C1)	ELESA
EMPUÑADURA	I222/40-M10 (CODIGO 21102)	ELESA
SOPORTE PARA BARANDILLAS (Ø14)	SYS 13768	SYSTEM PLAST
POSICIONADOR RETRACTIL	ULM 3000-08 M16×1,5	UTILNORM
INDICADOR DIGITAL	0P6-B-40-DX-F20G	FIAMA
RUEDA GIRATORIA CON FRENO	LER-PO 75G-FI	BLICKLE
RUEDA GIRATORIA CON FRENO	LK-PO 100G-1-FI	BLICKLE
RUEDA GIRATORIA	LER-PO 75G	BLICKLE
RUEDA GIRATORIA	LK-PO 100G	BLICKLE
ENCODER BRIDA	MIG105-14-20	STROTER
CASQUILLO TEFLONADO	12x10x8	
BUJE DE FIJACION	TLK110 35x47	
JUEGO PIÑON	N 3/8-10S	ROSTA
TENSOR ROSTA	SE-15	ROSTA
AMORTIGUADOR A GAS	LIFT-O-MAT 100 CARRERA 100N REF 082481	STABILUS
AMORTIGUADOR A GAS	LIFT-O-MAT 100 CARRERA 150N REF:082503	STABILUS
RODAMIENTO RIGIDO DE BOLAS	6003 2RS	
RODAMIENTO RIGIDO DE BOLAS	6204 2RS	
RODAMIENTO RIGIDO DE BOLAS	6005 2RS	
RODAMIENTO RIGIDO DE BOLAS	6001 2RS	
RODAMIENTO RIGIDO DE BOLAS	6004 2RS	
BANDA TRANSPORTADORA (CINTA ENTRADA)	EC 6/2 0+0 (PU) L: 3725mm W:650mm	AMMERAAL
BANDA TRANSPORTADORA (CINTA CORTADOR)	ROPANYL EM 10/2 0+07 WHITE AS FG L:1670mm W:650mm	AMMERAAL
BANDA TRANSPORTADORA (CINTA GUILLOTINA)	EC 6/2 0+0 (PU) L: 2820mm W:850 mm	AMMERAAL
BANDA TRANSPORTADORA (CINTA RECOGIDA)	NONEX EM8/2 00+04 WHITE AS-FG L: 2880mm W:850	AMMERAAL
CORREA TRAPECIAL TERMOSOLDABLE (SEPARADORA)	10x6 ROJA DUREZA 65 SHORE CORTADAS A 2790 Y SOLDADAS	AMMERAAL
REDUCTOR COMBINADO (CINTA ENTRADA)	SW 40 - 30 F I:200 PAM GR63 B14	SPAGGIARI
REDUCTOR (CINTA CORTADOR)	SW050T i:60 PAM GR71 B14	SPAGGIARI
REDUCTOR (MULTIRRODILLO)	SW50T i=20 PAM GR71 B14	SPAGGIARI
REDUCTOR (CINTA SEPARADORA)	SW50T i:60 PAM GR71 B14	SPAGGIARI
REDUCTOR (CINTA GUILLOTINA)	SW40T REL i:60 PAM GR63B14	SPAGGIARI
REDUCTOR (MESA RECOGIDA)	SW40T REL i:100 PAM GR63B14	SPAGGIARI

MOTOR TRIFASICO 220/380V	0,37kW(0,5CV) 1500rpm GR71 B14	SPAGGIARI
MOTOR TRIFASICO 220/380V	0,18kW(0,25CV) 1500rpm GR63B14	SPAGGIARI
BRAZO DE REACCION	PARA SW50	SPAGGIARI
BRAZO DE REACCIÓN	PARA SW40	SPAGGIARI
CASQUILLO CONICO	TIPO L 18x40	
POSICIONADOR M20	REF. NLM 302 20	
PALANCA GRADUABLE	GN.215 60 14 B	ELESA
BISAGRA COMPLEMENTARIA	HC LL	PIZZATO
BISAGRA DE SEGURIDAD	HP AA050F-2SN	PIZZATO
SOPORTE RODAMIENTO	PCJTY 30	INA
REDUCTOR	NMRV50 I:60 PAM GR71 B14	MOTOVARIO
MOTOR	VBT 71B ,75CV 2P 230/400V B14	TEM
BRAZO DE REACCION	PARA NMRV50	MOTOVARIO
BUJE AUTOBLOCANTE	RCK 19 44×80 ØEJE 35 (TLK603 TIPO44 ØEJE 35)	
BISAGRA	COD. 7810111	AVE
AMORTIGUADOR DE GAS	LIFT-O-MAT REF:082678 150N	STABILUS
ANILLO DE SEGURIDAD DIN471	E-150	
CARRIL GUIA	LFS 52 E 230 LARGO	INA
RODILLOS GUIA	LFR5301 KDD	INA
EJE CILINDRICO	LFZ 12/M12	INA
EJE EXCENTRICO	LFE 12/M12	INA
ARMARIO ELECTRICO 600X760X210	1076,600	RITTAL
FUENTE DE ALIMENTACIÓN	PS5R-SD24	IDEC
MÓDULO DE SEGURIDAD	CSAR-20V024	PIZZATO
MODULO CPU	FC5A-C24R2	MICROSMART
MODULO BUS	FC4A-PC3	MICROSMART
INVERTER OPTIDRIVER	ODE-2-12037-1K012	INVERTEK
INVERTER OPTIDRIVER	ODE-2-12075-1K012	INVERTEK
PANTALLA TÁCTIL	MT6070T	WEINTEK
MAGNETOTERMICO TETRAPOLAR	C60N C25 24365	MERLIN GERIN
MAGNETOTERMICO DPN	C10 DPN 21546	MERLIN GERIN
DIFERENCIAL TETRAPOLAR	40 A 0,3A 23045	MERLIN GERIN
DISTRIBUIDOR	13512	MERLIN GERIN
CONTACTOR	LC1 D18	TEE
INTERRUPTOR GENERAL	PI25/E	MOELLER
PALANCA SELECTOR	SVB-TO	MOELLER
PULSADOR EMERGENCIA SETA	M22-PV	MOELLER
CARATULA REDONDA EMERGENCIA	M22-XBK1	MOELLER
PULSADOR LUMINOSO AZUL	M22-DL-B	MOELLER

PULSADOR PARO/MARCHA	M22-DDL-GR-X1-X0	MOELLER
CAMARAS NC PANEL	M22-K01	MOELLER
CAMARAS NO PANEL	M22-K10	MOELLER
LED BLANCO	M22-LED-W	MOELLER
LED AZUL	M22-LED-B	MOELLER
SOPORTE CAMARAS	M22-A	MOELLER
PULSADOR VERDE	M22-DP-R	MOELLER
PULSADOR ROJO	M22-DP-G	MOELLER
CAMARA NO BOTONERA	M22-KC10	MOELLER
PILOTO VERDE	M22-L-G	MOELLER
LED VERDE BOTONERA	M22-LEDC-G	MOELLER
BOTONERA 3 AGUJEROS	M22-I3	MOELLER
INDUCTIVO M12 NO ENRRASADO PNP	DCA 12/4309	BDC
MICROS SEGURIDAD PUERTAS	XCS-ZC1	TEE
CONECTOR MACHO 16 PINS	CNM 16	ILME
CONECTOR HEMBRA 16 PINS	CNF 16	ILME
BASE CONECTOR 16 PINS	CHP 16	ILME
FICHA CONECTOR 16 PINS	CHO 16	ILME